PRECIOS FACTORY.COM
hostelería y alimentación

MÁQUINAS DE ENVASADO AL VACÍO

EVT-260/8 m³,
EVT-300/10 m³,
EVT-350/20 m³,
EVT-400/10 m³,
EVT-450/20 m³,
EVT-500+500/20 m³

GruHostel
http://grupohosteleria.com
gruhostel@gmail.com
924 554944

ÍNDICE **PÁG**

Generalidades ----------2
Modelos y especificaciones técnicas -------2
Panel de control digital ----------3
Vista explosionada ----------4
Preparación antes del uso ----------5
Instrucciones de funcionamiento ----------6
Cambio de aceite, filtros y cinta adhesiva -6
Preguntas frecuentes y sus respuestas ----11
Esquemas eléctricos ----------12

Generalidades

Uso:

Los artículos envasados al vacío aseguran la calidad y la frescura por un período más largo de tiempo al prevenir la oxidación, moho, polilla, putrefacción y humedad.

Características:

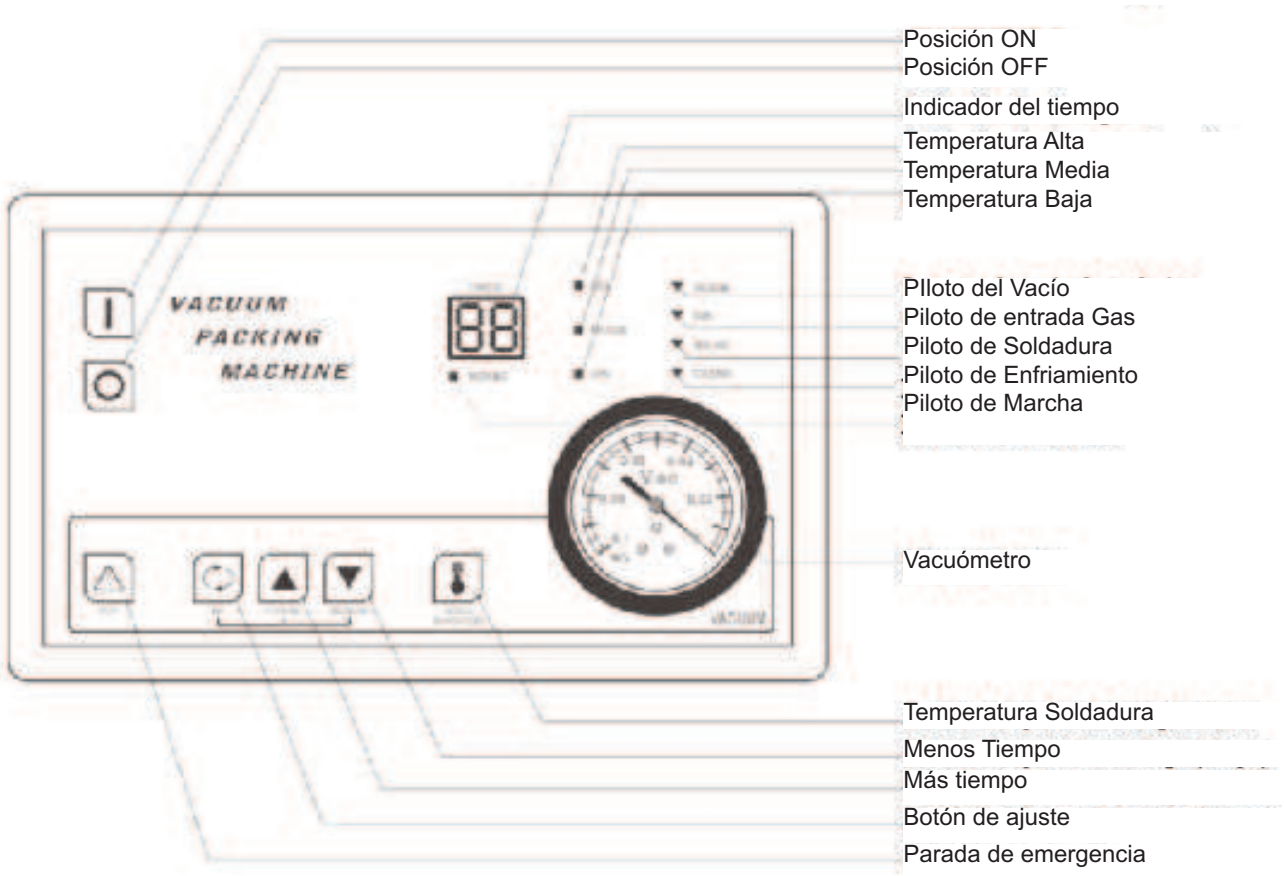
Esta máquina es de fácil manejo. Después de presionar la tapa hacia abajo, su cierre, la extracción del aire (vacío), el calentamiento de la resistencia, el sellado, el enfriamiento, el retorno del aire y la reapertura de la tapa se realizan automáticamente.

La temperatura y el tiempo del sellado se pueden fijar flexiblemente con una amplia gama ajustable para adaptarse a una variedad de bolsas de embalaje con los diversos materiales y especificaciones.

Estas máquinas están equipadas con protección de toma-tierra y la protección del botón de parada en caso de emergencia. El botón de parada debe ser presionado para parar el proceso de envasado inmediatamente si se presenta cualquier emergencia durante el mismo.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	EVT-260/8	EVT-300/10	EVT-400/10	EVT-350/20	EVT-450/20	EVT-500+500/20
Capacidad bomba (m^3)	8	10	10	20	20	20
Barra soldadura (mm)	260 x 8	300 x 8	400 x 8	350 x 8	440 x 8	500 + 500 x 8
Potencia (W)	370	370	370	900	900	900
Dimensiones cámara (mm)	280 x 385 x 90	320 x 370 x 175	420 x 370 x 90	370 x 450 x 220	460 x 450 x 220	520 x 540 x 200
Dimensiones exteriores (mm)	330 x 480 x 360	370 x 480 x 435	480 x 480 x 370	425 x 560 x 460	520 x 560 x 460	590 x 680 x 960
Peso neto (Kg)	36	38	51	62	75	105

Panel de control digital



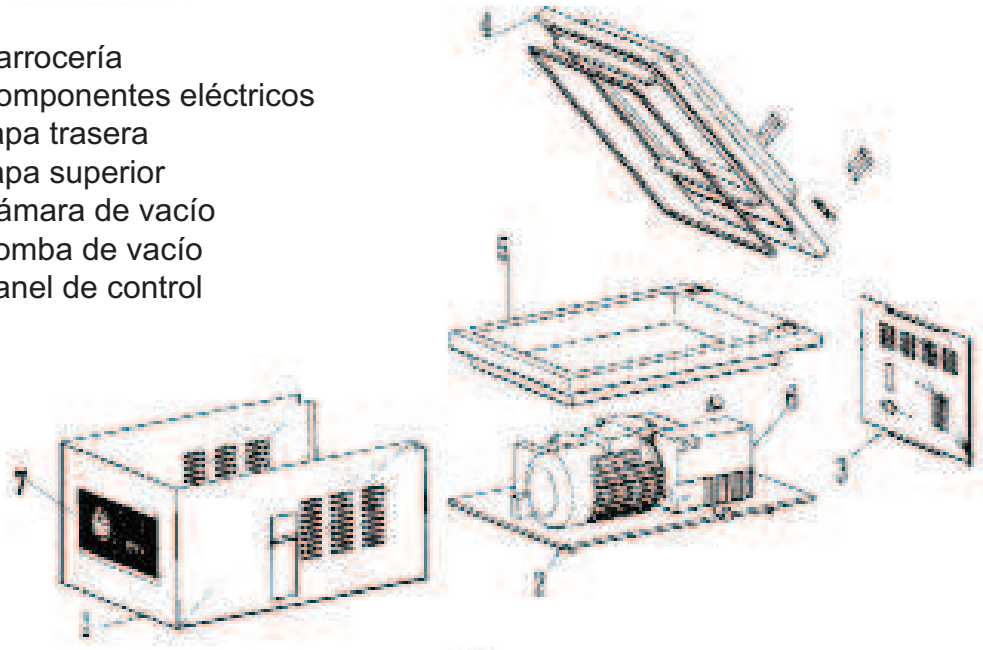
En función del modelo existen los tamaños de panel de control:

(1) En caso de surgir una emergencia durante la operación de envasado, el botón de parada de emergencia detiene todas las operaciones y abre la tapa una vez presionado.

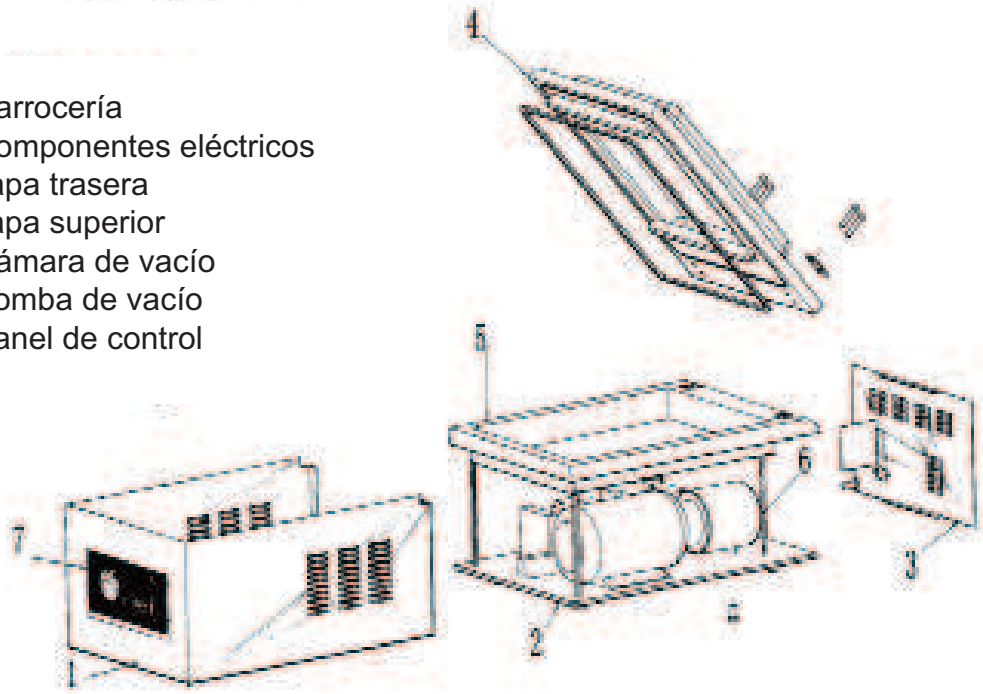
(2) Cuando se presiona el botón de parada de emergencia, la máquina para inmediatamente la marcha y pasa a la siguiente operación programada hasta que se abre la tapa después del sellado y enfriamiento.

Vista explosionada

1. Carrocería
2. Componentes eléctricos
3. Tapa trasera
4. Tapa superior
5. Cámara de vacío
6. Bomba de vacío
7. Panel de control



1. Carrocería
2. Componentes eléctricos
3. Tapa trasera
4. Tapa superior
5. Cámara de vacío
6. Bomba de vacío
7. Panel de control



Preparación antes del uso

Instalación

1. Antes de usar la envasadora, lea con atención este manual de instrucciones.

2. Antes de encender la máquina compruebe el nivel de aceite (NO.68 o NO.100). Cuando la máquina se coloca en una posición horizontal, el nivel de aceite debe mantenerse entre 1/2 y 1/3 de la ventana del aceite. Mientras trabaja, el nivel de aceite no debe bajar de 1/3 altura de la ventana del aceite. Tampoco se debe inyectar demasiado aceite para evitar sobreflujo.

3. La máquina se debe colocar horizontalmente, con buena ventilación y luz, sin gas corrosivo ni polvo alrededor.

4. La toma de conexión eléctrica se debe localizar en el lado apropiado y debe tener toma a tierra.

5. Antes de encender la máquina, asegúrese siempre de que la tapa superior está abierta. Encienda la máquina presionando la tapa superior y el proceso arranca automáticamente. Para máquinas envasadoras trifásicas, asegúrese de que la bomba de vacío gira en el sentido correcto. Si la dirección es incorrecta, intercambie dos fases en el enchufe.

6. El precalentamiento de la bomba de vacío debe hacerse en la zona de trabajo a baja temperatura. Gire el interruptor de la selección del calentador en el panel de control a la posición OFF. Ponga en marcha la bomba de vacío un corto espacio de tiempo y la máquina estará lista para su utilización.

Ajuste de los parámetros

Antes de poner la máquina en marcha ajuste por favor todos sus parámetros.

7. Pulse el interruptor de la corriente, compruebe que los ajustes se muestran en el panel y asegurarse de que "- -" aparece después de que se haga el ajuste. Si el ajuste no se realiza de este modo, la máquina no puede funcionar.

8. Pulse la tecla de ajuste (*). Se iluminará el piloto (3) Vacuum del tiempo de vaciado. Para aumentar o para disminuir el tiempo del vacío entre 0 - 99 segundos pulse hacia arriba (1) o hacia abajo (2),

9. Pulse nuevamente el botón de ajuste de parámetros (*), se enciende la lámpara indicadora de la entrada en estado de ajuste del tiempo de sellado (4). Pulse la tecla hacia arriba (1) o hacia abajo (2) para aumentar o para disminuir el tiempo de sellado dentro de un rango entre 0 y 3,5 segundos. El ajuste del tiempo debe hacerse desde abajo e ir aumentando gradualmente.

10. Después de ajustar el tiempo de sellado, pulse una vez más el botón de ajuste (*), se enciende la lámpara que indica que el tiempo de enfriamiento (5) ha entrado en estado del ajuste dentro de un rango entre 0 y 9,9 segundos.

11. Después del ajuste del tiempo de enfriamiento, presione nuevamente el botón de ajuste (*) para terminar el proceso.

(*) SET
(1) INCREASE
(2) DECREASE
(3) VACUUM
(4) SEALING
(5) COOLING

12. Pulse el botón de ajuste del “selector de temperatura” (SEALING TEMPERATURE) para entrar en estado de ajuste de la temperatura. Pulse el botón de ajuste una vez más, indique una determinada temperatura y la lámpara mostrará color naranja. Hay tres opciones: “temperatura alta”, “temperatura media” y “temperatura baja”. Para requerimientos especiales póngase en contacto con el fabricante.

13. IMPORTANTE: NO BLOQUEE EL AGUJERO DEL AIRE EN LA CÁMARA DE VACÍO.

Instrucciones de funcionamiento

1. Encienda la máquina y elija una bolsa adecuada para el producto que se quiere envasar.

2. Fije los parámetros del proceso y elija la temperatura del sellado. Para más detalles, vuelva a la sección “Ajuste de los parámetros”.

3. Coloque la bolsa de vacío en la cámara de vacío con el lado abierto sobre la barra de soldadura. Fije la bolsa con el gancho proporcionado.

4. Cierre la tapa acrílica y la máquina terminará el proceso de envasado automáticamente.

5. Durante el proceso, la cámara de vacío forma un estado de autobloqueo y despresurización. Todo el proceso de sellado se realiza en estado de vacío y el display LED muestra el flujo de trabajo.

6. Cuando el indicador de vacío está iluminado en el panel, la máquina está en estado de vacío, el display LED muestra el tiempo de vacío, y automáticamente entra en el siguiente proceso.

7. Cuando el indicador de relleno de nitrógeno está iluminado en el panel, la máquina está en estado de relleno de gas, y el display LED muestra el proceso y entra a la función siguiente automáticamente (sólo máquinas con gas).

8. Cuando el indicador de calentamiento está iluminado en el panel, la máquina entra en proceso de calentamiento y sellado, y el panel muestra el estado correspondiente. Después entrará en estado de enfriamiento automáticamente.

9. En función del ajuste del tiempo, en la fase de enfriamiento la máquina no hace ningún movimiento, el panel muestra "□ □" hasta que se termine el ciclo, la tapa se abre automáticamente por el retorno de aire. Se termina todo el proceso y la máquina está lista para realizar el siguiente ciclo.

10. Si se pulsa el botón de parada durante el proceso de envasado, el aire retorna automáticamente a la máquina y la tapa se abre automáticamente.

Notas:

1. La tira de silicona tiene un lado con nervio y el otro para la inserción de letras y números. Sirve para realzar efectos sobre la superficie de sellado.

2. No se debe poner en funcionamiento la máquina sin haber fijado las bolsas de vacío. De lo contrario, la resistencia tendrá un desgaste más alto y se romperá.

3. Desconecte el enchufe externo de la corriente cuando no se use la máquina.

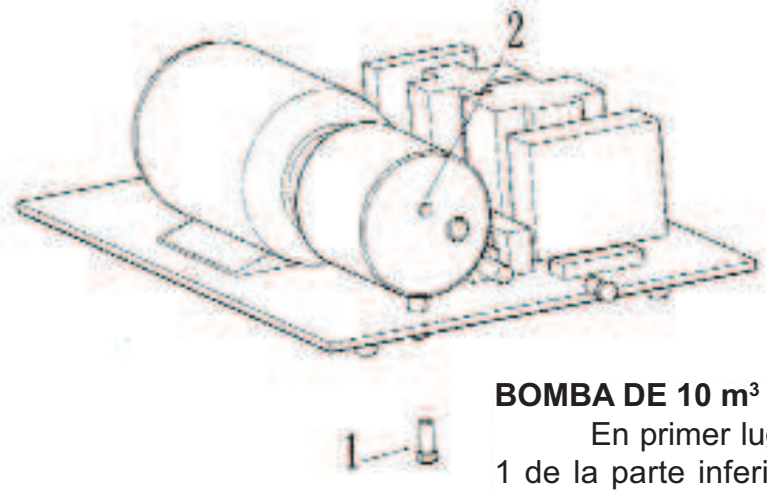
4. El indicador de la presión atmosférica puede dar distintos valores en diferentes localizaciones geográficas. Cuando la máquina se instala a mucha altitud, dicho valor baja.

5. Es muy importante adoptar medidas de enfriamiento convenientes cuando el proceso de envasado se realiza bajo altas temperaturas o cuando la máquina trabaja en continuo.

6. Hay que elegir cuidadosamente el material de la bolsa, no puede contener ningún gas venenoso en el sellado.
7. La máquina se debe colocar horizontalmente en el transporte, la inversión no se permite. El transporte se debe realizar imperativamente según las flechas del embalaje.
8. La máquina se debe almacenar en lugar seco, ventilado, y sin gran variación de temperatura.
9. El usuario debe estar alejado de la máquina en el momento de la apertura automática de la tapa para no ser golpeado en la cabeza.
10. Los problemas que pueda tener la máquina han de ser solucionados por profesionales cualificados, el usuario no debe intentarlo por sí mismo.
11. En el recambio de las piezas deterioradas sólo se pueden emplear recambios originales.

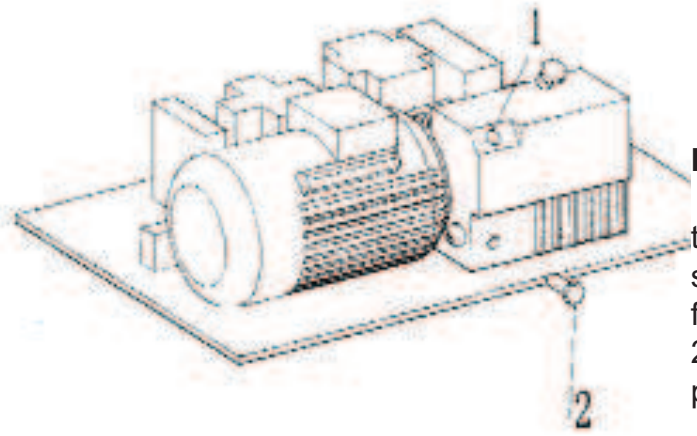
Cambio de aceite y de filtros

En la dotación de cada máquina se incluyen los siguientes recambios: cinta de soldadura, alambre de la resistencia, junta cierre tapa, aceite y dispositivo del filtro de aceite.



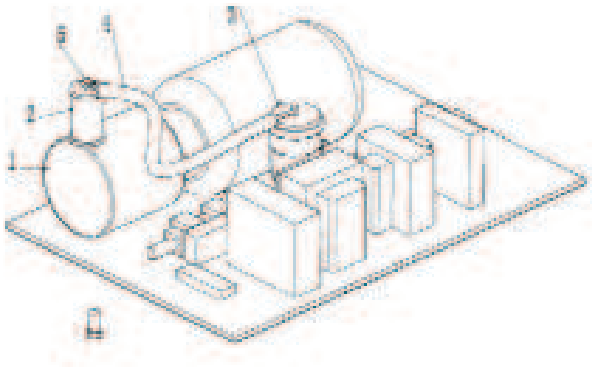
BOMBA DE 10 m³

En primer lugar quite el tornillo 1 de la parte inferior de la máquina, después quite la tapa trasera y el tornillo 2 para introducir el aceite en la bomba.



BOMBA DE 20 m³

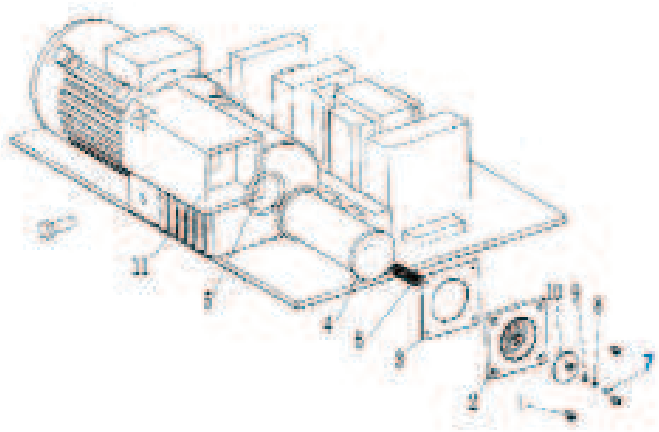
Quite la tapa trasera de la máquina, sacar el aceite usado hacia fuera a partir de la posición 2 y llene el aceite por la posición de 1.



BOMBA DE 10 m³
1. Bomba
2. Filtro del aceite
3. Filtro del aire
4. Tubo de presión
5. Conector

Para sustituir el filtro del aire quite el filtro del aire usado del tubo 4 y coloque uno nuevo en su lugar.

Para sustituir el filtro del aceite, quite el tubo de presión 4, quite el conector 5 para quitar el filtro 2. Antes de colocar un nuevo filtro de aceite, aplique silicona 703 gel en la conexión entre el filtro del aceite y el tubo 4.



BOMBA DE 20 m³
1. Tornillo
2. Tapa
3. Almohadilla
4. Filtro
5. Junta tórica
6. Muelle
7. Tornillo
8. Almohadilla pequeña
9. Almohadilla grande
10. Almohadilla de goma
11. Bomba de 20 m3

Para sustituir el filtro 4, quite primeramente las piezas 7, 8, 9 y 10, y después del 1 al 6.

RECAMBIO DE ACEITE A LA BOMBA DE 10 m³

1. Quite la tapa trasera de la máquina con un destornillador (Fig. 1).
2. Suelte el tornillo situado en la parte inferior de la bomba de vacío con una llave inglesa (Fig. 2). Extraiga el aceite usado y apriete firmemente el tornillo.
3. Suelte con una llave inglesa el tornillo que permite el llenado del aceite en la bomba de vacío. Es conveniente llenar el aceite a un nivel entre 1/3 y 1/2, ya que desciende con el funcionamiento de la bomba de vacío (Fig. 3 y 4).

Figura 1

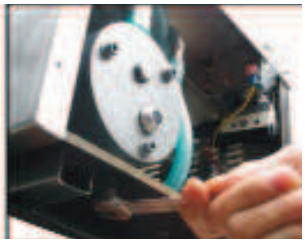


Figura 2

Figura 3

Figura 4

CAMBIO DE ACEITE DE LA BOMBA DE 20 m^3

1. Suelte el tornillo situado en la parte inferior de la bomba de vacío con una llave inglesa (Fig. 2). Extraiga el aceite usado y vuelva a apretar firmemente el tornillo.

2. Suelte con una llave inglesa el tornillo de llenado de aceite de la bomba de vacío (Fig. 3). Llene de aceite entre el nivel 1/3 y 1/2 (Fig. 4). Si el nivel está por encima de 1/2, el aceite se expulsará en forma de spray cuando la bomba está funcionando. Si el nivel del aceite es inferior a 1/3, la capacidad de vaciado de la máquina disminuye (Fig. 3 y 4).

Figura 1

Figura 2

Figura 3

Figura 4

CAMBIO DE LA CINTA ADHESIVA Y DE LA BARRA DE SOLDADURA

1. Extraiga el conjunto barra de soldadura (Fig. 1 y 2).

2. Suelte el tornillo que conecta el cable eléctrico a la barra de soldadura y a la cámara de vacío. Así podrá extraer el conjunto barra de soldadura (Fig. 3).

3. Suelte el tornillo situado en la base de la barra de soldadura, separando la estructura de la barra de soldadura y el bastón de bakelita (Fig. 4).

Figura 1

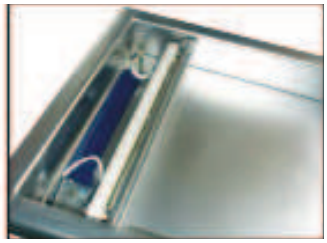


Figura 2

Figura 3

Figura 4

4. Suelte el tornillo situado en el bastón de bakelita (Fig. 5) y separe la cinta adhesiva de la barra de soldadura tirando de ella (Fig. 6). Compruebe si puede seguir siendo utilizada, y de ser así, vaya al paso “9”. Si la resistencia debe ser sustituida vaya al siguiente punto.

5. Suelte el tornillo de conexión eléctrica situado en el bastón de bakelita y el tornillo ajustable de la cinta adhesiva con una llave inglesa (Fig. 7 y 8).

Figura 5

Figura 6

Figura 7

Figura 8

6. Empuje ligeramente con el dedo el tornillo ajustable de la cinta adhesiva (Fig. 9), y saque ésta del agujero ajustable del tornillo haciendo fuerza (Fig. 10).

7. Cortar una cinta adhesiva con longitud suficiente, doble una porción de ella y aplánela (Fig. 11). Inserte el tornillo ajustable en el surco (Fig. 12).

Figura 9

Figura 10

Figura 11

Figura 12

8. Apriete firmemente el tornillo ajustable de la cinta adhesiva (Fig. 13), y doble ésta hacia la posición del sellado; si la longitud de la parte doblada es excesiva córtela (Fig. 14), e inserte la otra parte doblada de la cinta en el surco (Fig. 15). Fíjela firmemente (Fig. 16).

Figura 13

Figura 14

Figura 15

Figura 16

9. Corte la cinta adhesiva con una longitud suficiente (Fig. 17), adhiérala (Fig. 18), y corte la cinta adhesiva doblada (Fig. 19 y 20).

Figura 17

Figura 18

Figura 19

Figura 20

10. Con un pequeño destornillador abra un agujero en la cinta adhesiva para insertar el tornillo (Fig. 21), presione el bastón y apriete el tornillo (Fig. 22).

Figura 21

Figura 22

Figura 23

Figura 24

Figura 25

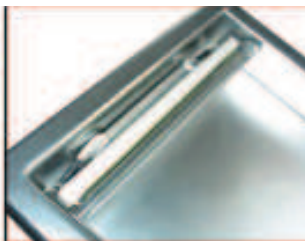


Figura 26

11. Reinstale el cable de conexión eléctrica de la estructura de la barra de soldadura (Fig. 23 y 24).

12. Fije el cable de conexión eléctrica de la barra de soldadura (Fig. 25) y reintegre el conjunto a la cámara de vacío.

Preguntas frecuentes y sus respuestas

¿Puede esta máquina sellar bolsas laminadas o de papel de aluminio?

Sí, está diseñada para sellar este tipo de bolsas.

¿Cuánto más duran mis productos con el envasado al vacío?

La vida útil puede ampliarse de tres a cinco veces. Los resultados variarán, aunque, dependiendo de la naturaleza del producto, de la limpieza, de la dirección, de la temperatura, etc.

¿Qué tipo de bolsa necesito utilizar?

Usted necesita bolsas capaces de ofrecer una contención total al gas. En cuanto al tamaño deberá elegir aquella que mejor se adapte a sus necesidades.

¿Cuáles son las ventajas de empaquetar al vacío mis productos?

Aumento de la vida útil de sus productos.
Ninguna pérdida de volumen o de peso del producto debido a la evaporación
Reducida acción de bacterias aeróbicas
Fácil control del inventario
Reducción de costes debido a la posibilidad de realizar compras mayores.

¿Cómo funcionan estas máquinas?

Enchufe la máquina a la alimentación. Fije los parámetros de trabajo: tiempo, tiempo de calentamiento, tiempo de enfriamiento y temperatura de sellado. Ponga la bolsa de empaquetado en el compartimiento de vacío, ponga la boca del bolso en el sellador; Cierre la tapa, la máquina trabajará automáticamente. Acabado el proceso la tapa se abrirá automáticamente.

¿Se pueden envasar al vacío los productos líquidos?

Sí. Muchos clientes utilizan estas máquinas para empaquetar salsas, sopas, caldos, consomés...

¿Ustedes recomiendan que tengamos algunas piezas en stock?

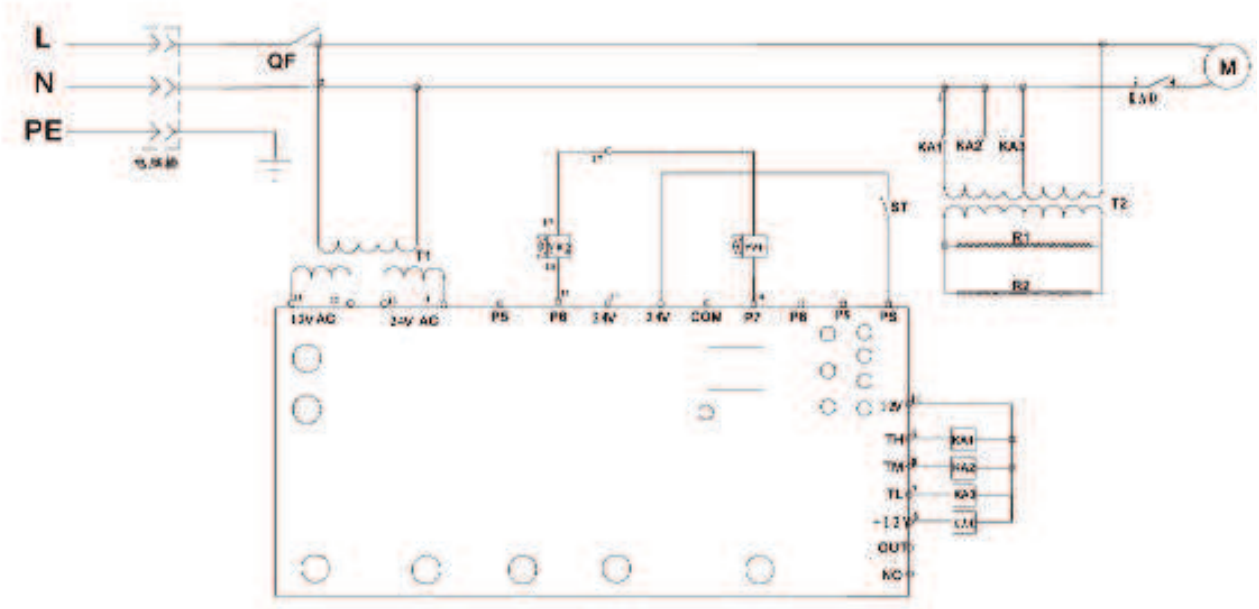
Usted debe guardar algunos elementos del mecanismo de sellado y tiras de teflón, ya que tienen una vida limitada. Las máquinas vienen con un kit de repuestos.

Si yo empaqueto al vacío mis productos alimenticios, seguiré necesitando refrigerarlos?

Sí, el empaquetamiento al vacío no es un sustituto de la refrigeración.

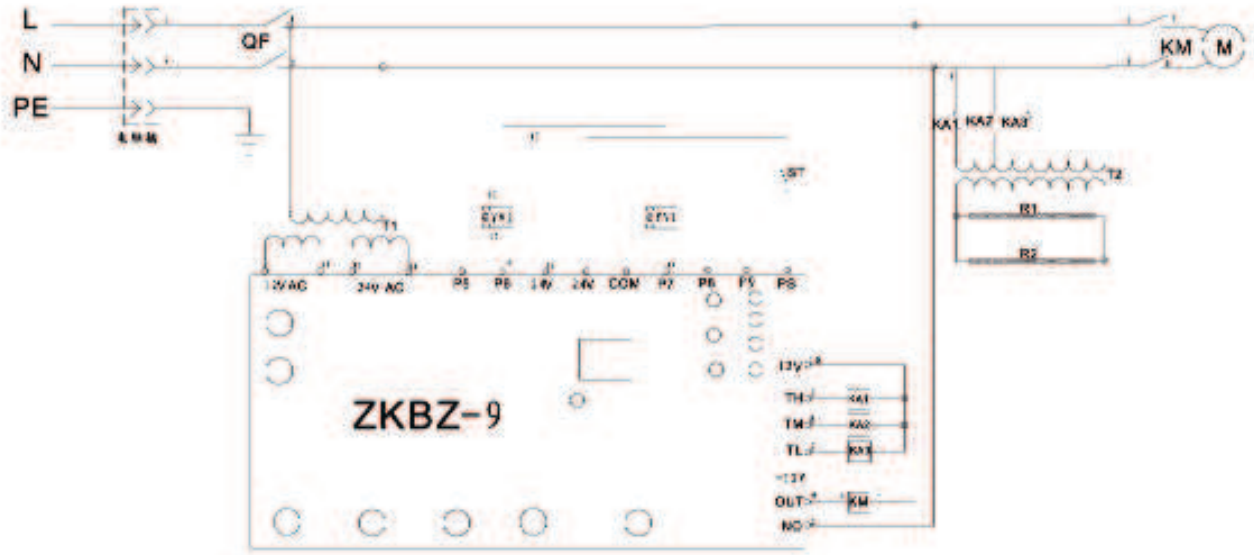
Esquemas eléctricos

Diagrama eléctrico de envasadora de 10m³



R: Resistencia de la soldadura
QF: Interruptor principal
ST: Micro tapa
T1: Transformador de control
T2: Transformador de sellado
KA0-KA1-3: Relé
YV1: Electroválvula de sellado
YV2: Electroválvula de vacío
M: Motobomba

Diagrama eléctrico de envasadora de 20m³



R: Resistencia de la soldadura
QF: Interruptor principal
ST: Micro tapa
T1: Transformador de control
T2: Transformador de sellado
KA1-3: Relé
YV1: Electroválvula de sellado
YV2: Electroválvula de vacío
M: Motobomba
KM: Contactor